

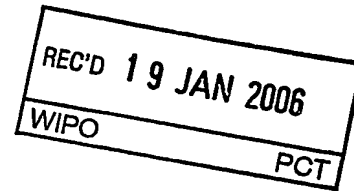
特許協力条約

PCT

特許性に関する国際予備報告 (特許協力条約第二章)

(法第 12 条、法施行規則第 56 条)

[PCT36 条及び PCT 規則 70]



出願人又は代理人 の書類記号 KFE0101W0J	今後の手続きについては、様式 PCT/IPEA/416 を参照すること。	
国際出願番号 PCT/JP2004/014447	国際出願日 (日.月.年) 24.09.2004	優先日 (日.月.年) 30.09.2003
国際特許分類 (IPC) Int.Cl. D01F8/10, A01K91/00, D01F6/12		
出願人 (氏名又は名称) クレハ株式会社		

<p>1. この報告書は、PCT35 条に基づきこの国際予備審査機関で作成された国際予備審査報告である。 法施行規則第 57 条 (PCT36 条) の規定に従い送付する。</p> <p>2. この国際予備審査報告は、この表紙を含めて全部で <u>3</u> ページからなる。</p> <p>3. この報告には次の附属物件も添付されている。</p> <p>a. <input checked="" type="checkbox"/> 附属書類は全部で <u>2</u> ページである。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 補正されて、この報告の基礎とされた及び/又はこの国際予備審査機関が認めた訂正を含む明細書、請求の範囲及び/又は図面の用紙 (PCT 規則 70.16 及び実施細則第 607 号参照)</p> <p><input type="checkbox"/> 第 I 欄 4. 及び補充欄に示したように、出願時における国際出願の開示の範囲を超えた補正を含むものとこの国際予備審査機関が認定した差替え用紙</p> <p>b. <input type="checkbox"/> 電子媒体は全部で _____ (電子媒体の種類、数を示す)。 配列表に関する補充欄に示すように、電子形式による配列表又は配列表に関連するテーブルを含む。 (実施細則第 802 号参照)</p>	
<p>4. この国際予備審査報告は、次の内容を含む。</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 第 I 欄 国際予備審査報告の基礎</p> <p><input type="checkbox"/> 第 II 欄 優先権</p> <p><input type="checkbox"/> 第 III 欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての国際予備審査報告の不作成</p> <p><input type="checkbox"/> 第 IV 欄 発明の単一性の欠如</p> <p><input checked="" type="checkbox"/> 第 V 欄 PCT35 条(2) に規定する新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての見解、それを裏付けるための文献及び説明</p> <p><input type="checkbox"/> 第 VI 欄 ある種の引用文献</p> <p><input type="checkbox"/> 第 VII 欄 国際出願の不備</p> <p><input type="checkbox"/> 第 VIII 欄 国際出願に対する意見</p>	

国際予備審査の請求書を受理した日 29.07.2005	国際予備審査報告を作成した日 15.12.2005	
名称及びあて先 日本国特許庁 (IPEA/JP) 郵便番号 100-8915 東京都千代田区霞が関三丁目 4 番 3 号	特許庁審査官 (権限のある職員) 菊地 則義 電話番号 03-3581-1101 内線 3474	4S 9047

様式 PCT/IPEA/409 (表紙) (2005 年 4 月)

第I欄 報告の基礎

1. 言語に関し、この予備審査報告は以下のものを基礎とした。

- ☒ 出願時の言語による国際出願
☐ 出願時の言語から次の目的のための言語である _____ 語に翻訳された、この国際出願の翻訳文
☐ 国際調査 (PCT規則12.3(a)及び23.1(b))
☐ 国際公開 (PCT規則12.4(a))
☐ 国際予備審査 (PCT規則55.2(a)又は55.3(a))

2. この報告は下記の出願書類を基礎とした。(法第6条(PCT14条)の規定に基づく命令に応答するために提出された差替え用紙は、この報告において「出願時」とし、この報告に添付していない。)

☐ 出願時の国際出願書類

☒ 明細書

第 1-13 _____ ページ、出願時に提出されたもの

第 _____ ページ*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ ページ*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☒ 請求の範囲

第 1-5, 7-11 _____ 項、出願時に提出されたもの

第 _____ 項*、PCT19条の規定に基づき補正されたもの

第 6 _____ 項*、09.09.2005 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ 項*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☐ 図面

第 _____ ページ/図、出願時に提出されたもの

第 _____ ページ/図*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

第 _____ ページ/図*、 _____ 付けで国際予備審査機関が受理したもの

☐ 配列表又は関連するテーブル

配列表に関する補充欄を参照すること。

3. ☐ 補正により、下記の書類が削除された。

☐ 明細書 第 _____ ページ

☐ 請求の範囲 第 _____ 項

☐ 図面 第 _____ ページ/図

☐ 配列表 (具体的に記載すること) _____

☐ 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること) _____

4. ☐ この報告は、補充欄に示したように、この報告に添付されかつ以下に示した補正が出願時における開示の範囲を超えてされたものと認められるので、その補正がされなかったものとして作成した。(PCT規則70.2(c))

☐ 明細書 第 _____ ページ

☐ 請求の範囲 第 _____ 項

☐ 図面 第 _____ ページ/図

☐ 配列表 (具体的に記載すること) _____

☐ 配列表に関連するテーブル (具体的に記載すること) _____

* 4. に該当する場合、その用紙に "superseded" と記入されることがある。

第V欄 新規性、進歩性又は産業上の利用可能性についての法第12条(PCT35条(2))に定める見解、
それを裏付ける文献及び説明

1. 見解

新規性 (N)	請求の範囲 1-11	有
	請求の範囲	無
進歩性 (IS)	請求の範囲 1-11	有
	請求の範囲	無
産業上の利用可能性 (IA)	請求の範囲 1-11	有
	請求の範囲	無

2. 文献及び説明 (PCT規則 70.7)

文献1: JP 59-144614 A
 文献2: JP 10-292226 A
 文献3: JP 9-119020 A
 文献4: JP 60-231815 A
 文献5: WO 01/53574 A1

請求の範囲 1-5

文献1には、フッ化ビニリデン系樹脂からなり、インヘレント粘度を高くして結節強度を高めたモノフィラメントについて記載されており、文献2-4にも同様のフッ化ビニリデン系樹脂からなるものが記載されているが、特定の糸よれ指数条件を、高い結節強度と併せ満たすようにしたことは開示されていない。文献5には、結節強度とともに巻癖の改善が課題であることは開示されているものの、インヘレント粘度を高くすることによる実施可能な解決策は示唆されていない。

よって、請求の範囲1-5項に係る発明は、新規性及び進歩性を有する。

請求の範囲 6-9

文献1-5には、インヘレント粘度が高い延伸されたフッ化ビニリデン系樹脂モノフィラメントについて、特定の極短時間の高温緩和熱処理に付すことは、記載も示唆もされていない。

よって、請求の範囲6項に係る発明は、新規性及び進歩性を有する。また、請求の範囲7-9項に係る発明は、少なくとも請求の範囲6項に係る発明を技術的に限定したものであるから、同様に新規性及び進歩性を有する。

なお、請求の範囲9において、請求項9を引用しているのは明らかな誤記と認められる。

請求の範囲 10, 11

請求の範囲10, 11項に係る発明は、請求の範囲1-5項に係る発明と同様に、新規性及び進歩性を有する。

請求の範囲

1. インヘレント粘度が1.40 dl/g以上のフッ化ビニリデン系樹脂からなり、
結節強度(JIS L1013)が600MPa以上、且つ引張最大荷重(JIS
5 K7113)の概ね50%の引張荷重を1分間印加し荷重解放後3時間経過
後の糸よれ指数が0.9以上であることを特徴とするフッ化ビニリデン系樹脂モ
ノフィラメント。
2. 糸よれ指数が0.92以上である請求項1に記載のモノフィラメント。
- 10 3. インヘレント粘度が相対的に高い芯部と、インヘレント粘度が相対的に低い鞘
部とを含む芯-鞘積層構造を有する請求項1または2に記載のモノフィラメント。
4. 結節伸度が16~35%、ヤング率が1500~3500MPaである請求項
15 1~3のいずれかに記載のモノフィラメント。
5. 太さが52 μ m~1.81mmである請求項1~4のいずれかに記載のモノフ
ィラメント。
- 20 6. (補正後) 熔融紡糸後延伸されたインヘレント粘度が1.40 dl/g以上の
フッ化ビニリデン系樹脂モノフィラメントを、温度140~175℃の加熱油浴
中で0.05~0.5秒の極短時間の高温緩和熱処理に付すことを特徴とするフ
ッ化ビニリデン系樹脂モノフィラメントの製造方法。
- 25 7. 緩和熱処理に先立ってフッ化ビニリデン系樹脂モノフィラメントが5倍以上に
延伸されている請求項6に記載の方法。
8. 緩和熱処理における緩和率が1~14%である請求項6または7に記載の方法。
- 30 9. 加熱油浴がグリセリン、シリコーン油またはポリエチレングリコールからなる
請求項6~9のいずれかに記載の方法。

10. 請求項1～5のいずれかに記載のフッ化ビニリデン系樹脂モノフィラメントからなる釣糸。

5 11. フッ化ビニリデン系樹脂モノフィラメントがスプールに捲かれている請求項10に記載の釣糸。